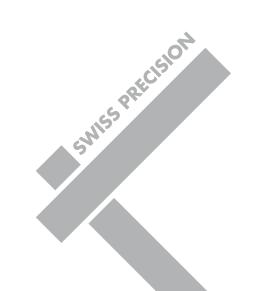




BOPP SI
Metallgewebe zum Sieben und Klassieren



Mit BOPP SI wird unsere umfassende Reihe von speziell für die Siebung und Klassierung hergestellter Metallgewebe bezeichnet. Speziell

deshalb, weil wir uns der Verantwortung für die Qualität der Produkte unserer Kunden bewusst sind, die wesentlich von unserem Gewebe beein-

flusst wird. Unsere Webereien sind stolz darauf. BOPP SI Metallgewebe als Präzisionswerkzeuge für die Siebung und Klassierung zu fertigen.

ERSTKLASSIGE EDELSTAHLGEWEBE FÜR HÖCHSTE ANFORDERUNGEN



Beste Siebgewebe lassen sich nur erreichen, wenn alle Faktoren stimmen:

- Hochwertiges Material
- Innovative Gewebetypen
- Jahrzehntelange Erfahrung und breit abgestütztes Know-how in Entwicklung, Produktion und Anwendung
- Modernste Webmaschinen und Einrichtungen
- Eine konsequente Qualitätskontrolle.

Die Produkte von BOPP garantieren dies und noch viel mehr. Zusammen mit den Kunden konzipieren wir individuelle Lösungen, die genau auf die jeweiligen Bedürfnisse abgestimmt sind, und in der eigenen Forschung und Entwicklung arbeiten wir an neuen Möglichkeiten, die unseren technologischen Vorsprung sichern.

Das breit angelegte Standardgewebe-Sortiment mit einer Maschenweite von 0.020 bis 16 Millimetern wurde aufgrund jahrzehntelanger Erfahrungen in unterschiedlichsten Branchen spezifiziert. Verarbeitet werden erstklassige Materialien - vorwiegend Edelstahl - auf in Eigenregie entwickelten Webmaschinen und Einrichtungen.

BOPP-SIEBGEWEBE – ERKENNBAR AN IHREN QUALITÄTSMERKMALEN

- **BOPP SIEBGEWEBE SIND WELT-WEIT BEKANNT UND GEFRAGT AUFGRUND IHRER BESONDEREN EIGENSCHAFTEN:**
- · Sehr hohe Maschengenauigkeit, Gleichmässigkeit und Trennschärfe
- · Hohe Festigkeit und Eigensteifigkeit
- Überdurchschnittliche thermische und korrosive Beständigkeit
- Beständig gegen Feuchtigkeit und statische Aufladung
- **DIESE MARKANTEN MERKMALE GARANTIEREN BESSERE** PROZESSRESULTATE:
- · Höhere Genauigkeit
- Besserer Wirkungsgrad
- · Höhere Siebleistung

- · Leichte Verarbeitbarkeit, d.h. gute Planlage, kein Drall
- Hervorragende physikalische Werte gegenüber Kunststoffgeweben
- · Gleichmässiges Dehnverhalten beim Spannen
- Vollständige Reproduzierbarkeit in allen Kriterien



- Längere Siebstandzeiten
- Weniger Prozessunterbrüche
- Bessere Wirtschaftlichkeit

Kraft N/cm 80 -BOPP SI Nylon 60 -40

WICHTIGE DEFINITIONEN BEI SIEBGEWEBEN

KETTE/SCHUSS

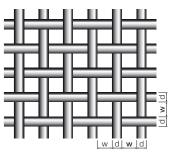
Die Längsrichtung einer Gewebebahn wird Kette, die Querrichtung Schuss genannt. Es werden nur Edelstahldrähte verwendet, welche die hochgestellten Anforderungen an

Durchmessertoleranzen, Streckgrenze und Drahtoberfläche erfüllen.



MASCHENWEITE (w), DRAHTDURCHMESSER (d)

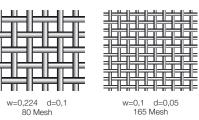
Metallgewebe mit quadratischen Offnungen werden durch die Maschenweite und den Drahtdurchmesser definiert. Die Maschenweite (w) bezeichnet den Abstand zwischen zwei Kett- oder Schussdrähten. Der Drahtdurchmesser (d) bezeichnet die Drahtstärke vor dem Verweben. Durch den Webprozess kann sich der Durchmesser geringfügig verändern.



GEWEBEFEINHEIT (Mesh)

Die Gewebefeinheit bezeichnet die Anzahl Maschen pro englischem Zoll und wird wie folgt berechnet:

$$Mesh = \frac{25.4 \text{ mm}}{\text{w (mm)} + \text{d (mm)}}$$

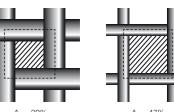


OFFENE SIEBFLÄCHE (A.)

Als "Offene Siebfläche" wird der prozentuale Anteil aller Maschenöffnungen an der gesamten Siebfläche bezeichnet.

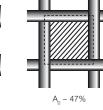
Offene Siebfläche A_o =
$$\left(\frac{w}{w+d}\right)^2 \times 100\%$$

z.B. w = 0.050 mm, d = 0.030 mm, Ao = 39%



■ WERKSTOFFE

Wichtigstes Material ist rostfreier Edelstahl nach DIN 1.4301 (AISI 304) oder DIN 1.4401 (AISI 316), verschiedene Spezifikationen sind auch in Chromstahl nach DIN 1.4016 (AISI 430) erhältlich.



MASSE

Standard-Breiten sind 1020 mm (40"), 1220 mm (48") und 1530 mm (60"), andere Breiten bis 2750 mm können auftragsspezifisch heraestellt werden.

Standard-Längen sind 30,5 m (100 ft), auch Speziallängen auf Anfrage.

Selbstverständlich können bei Bedarf massgenaue Zuschnitte geliefert werden.

BESTELLBEISPIEL

BOPP-SI Metallgewebe Material: rostfreier Stahl DIN 1.4401 w = 0.090 mm, d = 0.040 mm30 m x 1220 mm Breite



BOPF

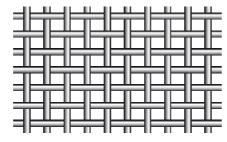
DAS RICHTIGE SIEBGEWEBE, OPTIMAL EINGESETZT FÜR JEDE ANWENDUNG

Unsere Metallgewebe werden in den unterschiedlichsten Siebprozessen eingesetzt. Einer der ersten wichtigen Schritte ist die Bestimmung des passenden Siebgewebes, die Berücksichtigung einiger wichtiger Grundsätze kann dabei entscheidend sein.

Bei speziellen Anwendungen und spezifischen Anforderungen sind unsere Spezialisten gerne bereit, Sie beratend zu unterstützen.

MASCHENWEITE

Sie wird natürlich bestimmt durch die Grösse der abzutrennenden Partikel. BOPP SI-Gewebe sind standardmässig erhältlich mit Maschenweiten von 16 Millimeter bis 20 Mikron (0,020 mm) auf der Basis der ISO-Norm 4783. Bei engen Toleranzanforderungen an das Siebgut müssen die Herstelltoleranzen des Metallgewebes berücksichtigt werden.

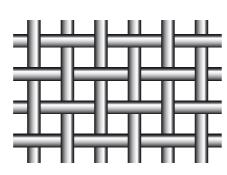


DRAHTDURCHMESSER

Die Auswahl des Drahtdurchmessers erfolgt unter mehreren Gesichtspunkten. Je dicker der Draht, umso stärker und abriebfester ist das Metallgewebe und umso längere Standzeiten können erwartet werden. Andererseits verkleinert aber ein dickerer Draht die offene Siebfläche und damit die Siebleistung.

Für jede gegebene Maschenweite bewirkt eine Verringerung des Drahtdurchmessers eine Er-

höhung der Anzahl Öffnungen innerhalb einer gegebenen Fläche. Dies erhöht sowohl die Siebleistung als auch den Wirkungsgrad des Siebes ungefähr im Verhältnis der Erhöhung der offenen Siebfläche. Die Siebleistung steigt, weil den Partikeln mehr Platz zur Verfügung steht, um durch das Sieb zu gelangen. Der Wirkungsgrad steigt, da bei gleicher Siebfläche und Verweildauer auf dem Sieb mehr Öffnungen vorhanden sind, durch welche die Partikel passieren können.



Parameter	dünner Draht	dicker Draht
Siebleistung	↑	₩
Wirkungsgrad	↑	₩
Abriebfestigkeit	₩	^
Offene Siebfläche	↑	₩
Anzahl Öffnungen	↑	₩
Festigkeit	₩	^
Gewicht	V	^

Offene Siebfläche	Gewebe-Gruppe	Maschenweiten
>60 %	extra leicht	0.560 - 16
48 - 60 %	leicht	0.212 - 5
36 - 48 %	Standard	0.038 - 2
< 36 %	schwer	0.020 - 0.600

In vielen Fällen kann die optimale Spezifikation nur durch Versuche ermittelt werden. Da die offene Siebfläche direkt oder indirekt sowohl Siebleistung und Wirkungsgrad als auch die Standzeit des Siebes beeinflusst, wird diese in den Tabellen auf den Seiten 7–11 farblich markiert.

STANDZEIT

Sie ist ein Schlüsselfaktor für die wirtschaftliche Siebung und Klassierung. Korrektes Spannen und optimales Positionieren der Siebeinheit sind wichtige Voraussetzungen für maximale Leistung. Erfahrungsgemäss sollte ein Sieb mechanisch 500 bis 600 Betriebsstunden halten, ist dies nicht der Fall, so lohnt es sich, den Ursachen auf den Grund zu gehen. Gründe für eine geringe Standzeit können beim Metallgewebe, beim Spannen, beim Einbauen, bei der Maschine oder beim Siebgut liegen.

SPANNEN

Die in den Tabellen aufgeführte minimale Siebspannung ist ein Richtwert. Entsprechend gespannte Siebe werden auf den meisten Siebmaschinen gute Standzeiten erreichen. Um jedoch die Möglichkeiten der Siebmaschinen voll auszunützen, kann je nach Trennaufgabe eine individuelle Anpassung der Spannwerte notwendig sein. Korrekt und gleichmässig gespannte Siebe erreichen ausgezeichnete Standzeiten. Je feiner das Gewebe, desto heikler ist das Spannen.

Gewebegewicht (kg/m²)	
unter 0,4	genaue Spannung notwendig
0,4 - 0,8	kontrollierte Spannung notwendig
über 0,8	kontrollierte Spannung empfohlen

- IN DER PRAXIS HABEN SICH FOLGENDE EMPFEHLUNGEN BEWÄHRT:
- Das Gewebe schrittweise auf die empfohlene Gewebespannung bringen. Abwechselnd die Spannung in Kett- und Schussrichtung erhöhen, dabei immer mit der Kettrichtung beginnen.
- Bei feinen Geweben während des Spannens die Gewebespannung laufend mittels eines Spannungsmessungsgerätes überwachen.

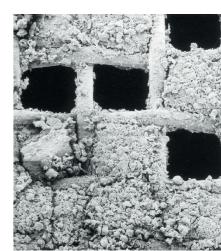


■ SIEBVERSTOPFUNG – URSACHE UND BEHEBUNG

- Durch Klemmkorn: Einzelne Partikel sind geringfügig zu gross, um das Sieb zu passieren und verklemmen sich. Eine Erhöhung der Maschenweite um 5% kann eine erhebliche Verbesserung bringen.
- Durch Haftkorn: Teilweises oder ganzes Zusetzen der Maschen durch feine Partikel, oft im Zusammenhang mit Feuchtigkeit. Abhilfe durch Einsatz eines Gewebes mit grösserer Siebfläche und Siebhilfen, zum Beispiel Gummibälle oder Bürsten. Bei der Installation der Siebhilfen ist darauf zu achten, dass die zusätzliche mechanische Belastung möglichst gering gehalten wird.



Klemmkorn



laftkorn

© G. BOPP + CO. AG, CH-8046 Zürich – www.bopp.ch

PROZESS-SICHERHEIT DANK PRÄZISION UND QUALITÄT

■ PRÜFSIEBGEWEBE VON BOPP

Die Partikelgrössenverteilung beeinflusst die Qualität und die Eigenschaften von Feststoffen. Eine gleichbleibende Korngrössenverteilung sichert eine konstante Produktqualität. Zuverlässige Kontrollen der Korngrössenverteilung sind aus diesem Grund unerlässlich.

- Prüfsiebgewebe von BOPP liefern präzise und reproduzierbare Prüfergebnisse
- Das gesamte Sortiment an Prüfsiebgeweben erfüllt die Anforderungen der Norm ISO 3310-1
- Auf Wunsch liefern wir das Prüfsiebgewebe mit Prüfbescheinigung und Maschenweitenzertifikat



BOPP MASCHENZÄHLER



Mit dem von BOPP entwickelten Maschenzähler lassen sich Gewebedaten zwischen 20 und 635 mesh identifizieren.

Die besonderen Vorteile:

- Sehr präzise Prüfung dank 50-facher Vergrösserung mit guter Tiefenschärfe, Zählstrich und Messskala in der Optik integriert
- Leicht und praktisch in der Handhabung
- Solide Bauart

Wichtig: Mit dem Maschenzähler wird nur die Anzahl Maschen über eine festgelegte Distanz ermittelt. Daneben ist es unerlässlich, die Regelmässigkeit der Maschen zu beachten.

■ INTERNATIONALE NORMEN FÜR METALLGEWEBE

ISO 2194 Wire screens and plate screens for industrial purposes - Nominal sizes of apertures. ISO 4782 Metal wire for industrial screens

and woven wire cloth.

ISO 4783 Industrial wire screens and woven wire cloth - Guide to the choice of aperture size and wire diameter

Part 1: Generalities Part 2:

Preferred combinations for woven wire cloth

ISO 9044 Industrial woven wire cloth - Technical requirements and testing. Test sieves - Woven metal wire cloth ISO 565 and perforated plate - Nominal size of apertures.

ISO 3310-1 Test sieves - Technical requirements and testing.

KONFEKTION UND SIEBSPANNSERVICE

Der professionelle Umgang mit hochwertigem Siebgewebe ist genauso wichtig wie das Gewebe selbst. Gerade im Ersatzteilwesen vertrauen viele Kunden auf unsere langjährige Erfahrung. Wir bieten einen Rundum-Service,

- Neubespannungen in allen Formen bis zu einer Grösse von 2600 mm
- · Wiederbespannung von angelieferten Siebrahmen, Entfernung und Entsorgung der alten Gewebe, Reinigung und Kontrolle der Rahmen
- Geklebte, geschweisste oder eingepresste Ausführungen, auch individuelle Fertigung nach Kundenvorgabe
- Optimale Spannwerte, kein Verzug
- Hochwertige, präzise und saubere Verarbeitung, von Einzelstücken bis zur Serienfertigung
- · Logistikdienste wie Ersatzteillieferdienst und

Gerne unterstützen wir beratend auch Massnahmen zur Verbesserung des Siebprozesses und zur Optimierung von Qualität und Wirtschaftlichkeit.



BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Köper	-bindung)	Offene	siebflä	che	Anzahl Masche	n	Gewicht**	Minimale empfohlene Sieb- spannung
w mm	d mm	Y %				A _o %		per cm²	per in²	kg/m²	N/cm
0.020	0.020	15	635 K		25			62.500	403.000	0.13	9
0.025	0.025	15	510 K		25			40.000	258.000	0.16	11
0.032	0.025	13	445 K	(450)	32			30.700	199.000	0.14	10
	0.028	13	425 K		28			27.700	179.000	0.17	12
0.036	0.028	10	395 K	(400)	32			24.400	158.000	0.16	11
0.038	0.025	10	405	(400)		36		25.100	163.000	0.13	9
0.040	0.023	10	405	(400)		40		25.100	163.000	0.11	7
	0.025	10	390	(400)		38		23.600	153.000	0.12	9
	0.028	10	375	(370)	35			21.600	140.000	0.15	10
	0.032	10	355 K	(350)	31			19.200	124.000	0.18	13
0.042	0.036	10	325 K		29			16.400	106.000	0.21	15
0.045	0.018	10	405	(400)			51	25.100	163.000	0.07	5
	0.032	10	330		34			16.800	109.000	0.17	12
	0.036	10	315 K		31			15.200	98.300	0.20	14
0.050	0.030	10	320	(325)		39		15.600	101.000	0.14	10
	0.036	10	295 K	(300)	34			13.500	87.200	0.19	13
	0.040	10	280 K		31			12.300	79.600	0.23	15
0.053	0.020	10	350				53	18.700	121.000	0.07	5
	0.024	10	330	(325)		47		16.800	109.000	0.10	7
	0.036	10	285	(280)	35			12.600	81.400	0.18	13
0.057	0.040	10	275 K	(270)	32	40		11.500	74.600	0.22	15
0.056	0.032	9	290	(300)		40		12.900	83.300	0.15	10
	0.036	9	275	(270)	2.4	37		11.800	76.200	0.18	13
0.050	0.040	9	265 K	(270)	34	40		10.800	70.000	0.21	15
0.059	0.032 0.036	9	280	(0.50)		42 40		12.000	77.900	0.14 0.17	10 12
0.063	0.036	9	255 245	(250) (250)		37		10.200 9.400	65.800 60.800	0.17	14
	0.040	9	235	(230)	34	3/		9.400 8.500	55.300	0.20	15
0.067	0.045	9	275	(280)	34		53	11.800	76.200	0.24	6
0.007	0.025	9	200 K	(200)	28		33	6.200	40.000	0.36	15
0.071	0.030	8	250 K		20		49	9.800	63.200	0.30	8
0.071	0.050	8	210		34		47	6.800	44.100	0.26	15
0.075	0.036	8	230		0 1	46		8.100	52.400	0.15	10
3.3, 3	0.050	8	205	(200)		36		6.400	41.300	0.25	15
0.080	0.030	8	230	(/			53	8.200	53.300	0.10	7
	0.050	8	195	(200)		38		5.900	38.200	0.24	15
	0.056	8	187	(190)	35			5.400	34.900	0.29	15
	0.063	8	178	(180)	31			4.800	31.500	0.35	15
0.085	0.040	8	205	(200)		46		6.400	41.300	0.16	11
0.090	0.036	8	200				51	6.200	40.600	0.13	9
	0.040	8	195	(200)		48		5.900	38.200	0.16	11
	0.056	8	174			38		4.600	30.300	0.27	15
	0.063	8	166	(170)	35			4.200	27.600	0.33	15
0.095	0.045	8	181	(180)		46		5.100	32.900	0.18	13
0.100	0.050	7	169	(165)		44		4.400	28.700	0.21	15
	0.065	7	154	(150)		37		3.600	23.700	0.33	15
0.106	0.050	7	163	(165)		46		4.100	26.500	0.20	14
	0.065	7	149	(150)		38		3.400	22.100	0.31	15
	0.075	7	140	(140)	34			3.000	19.700	0.39	15
* Tataäahliah	e Meshzahl in I	vI				** [D	einem snez Ge		. l / .l 3 f	

^{*} Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

© G. BOPP + CO. AG, CH-8046 Zürich – www.bopp.ch © G. BOPP + CO. AG, CH-8046 Zürich – www.bopp.ch

^{**} Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Köpe	erbindung)	Offene Sieb	fläche		Anzahl Masche	n	Gewicht**	Minimale empfohlene Sieb- spannung
w mm	d mm	Y %				% %		per cm²	per in²	kg/m²	N/cm
0.112	0.071	7	139	(140)	37			2.990	19.300	0.35	15
	0.080	7	132	(130)	34			2.710	17.500	0.42	15
0.118	0.056	7	146	(145)	46			3.300	21.300	0.23	15
0.125	0.065	7	134	(135)	43			2.770	17.900	0.28	15
	0.080	7	124	(125)	37			2.380	15.400	0.40	15
0.140	0.090	7	118	(120)	34			2.160	14.000	0.48	15
0.140	0.065	7	124	(120)	47			2.380	15.400	0.26	15
	0.090	7	110	(105)	37			1.890	12.200	0.45	15
	0.100	7	106	(105)	34			1.740	11.200	0.53	20
0.150	0.112 0.100	7	101 102	(100)	31			1.570	10.200 10.300	0.63 0.51	20 20
0.150 0.160	0.100	7	102	(100) (105)	36 46			1.600 1.810	11.700	0.30	15
0.100	0.075	7	98	(103)	38			1.480	9.540	0.30	15
	0.100	7	93	(100)	35			1.350	8.720	0.49	20
	0.112	7	89	(90)	32			1.230	7.940	0.39	20
0.170	0.123	7	94	(70)	40			1.370	8.850	0.47	15
0.170	0.090	6	94		44			1.370	8.850	0.38	15
0.100	0.100	6	91		41			1.280	8.230	0.45	15
	0.125	6	83		35			1.070	6.940	0.65	20
	0.140	6	79	(80)	32			975	6.300	0.78	20
0.190	0.090	6	91	(90)	46			1.280	8.230	0.37	15
0	0.100	6	88	(, 0)	43			1.190	7.670	0.44	15
0.200	0.090	6	88		48			1.190	7.670	0.35	15
	0.125	6	78	(80)	38			945	6.110	0.61	20
	0.140	6	75	, ,	35			865	5.580	0.73	20
	0.160	6	<i>7</i> 1	(70)	31			770	4.980	0.90	20
0.212	0.090	6	84			49		1.100	7.070	0.34	15
	0.140	6	72		36			805	5.210	0.71	20
0.224	0.100	6	78	(80)	48			955	6.150	0.39	15
	0.160	6	66		34			680	4.380	0.85	20
	0.180	6	63	(60)	31			615	3.950	1.02	20
0.236	0.100	6	76			49		885	5.710	0.38	15
0.245	0.065	6	82				62	1.040	6.710	0.17	12
0.250	0.100	6	73	(74)		51		815	5.270	0.36	15
	0.160	6	62		37			595	3.840	0.79	20
	0.200	6	56		31			495	3.190	1.13	20
0.265	0.050	6	81				<i>7</i> 1	1.010	6.500	0.10	7
	0.100	6	70			53		750	4.840	0.35	15
0.280	0.100	6	67	44.0		54		695	4.470	0.33	15
	0.112	6	65	(64)	0.7	51		650	4.200	0.41	15
	0.180	6	55	(50)	37			475	3.050	0.89	20
0.200	0.220	6	51	(50)	31		/0	400	2.580	1.23	20
0.300	0.065	6	70 42			F2	68	750 590	4.840	0.15	10 15
	0.112 0.200	6	62 51		36	53		590 400	3.800 2.580	0.39 1.02	15 20
0.315	0.200	6	61		30	58		400 580	3.750	0.31	15
0.515	0.100	6	59	(60)		54		550	3.540	0.37	15
	0.112	6	53	(00)	44	34		445	2.860	0.68	20
	0.200	6	49	(50)	37			375	2.430	0.99	20
0.325	0.100	6	60	(50)	- 37	58		555	3.570	0.30	15

^{*} Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Köpe	rbindung)	Offene Siebfläche			Anzahl Maschen		Gewicht**	Minimale empfohlen Sieb- spannung
w mm	d mm	Y %			A _c)		per cm ²	per in²	kg/m²	N/cm
0.335	0.100	6	58			59		530	3.410	0.29	15
	0.140	6	53	(54)		50		445	2.860	0.52	20
0.355	0.100	6	56				61	485	3.120	0.28	15
	0.140	6	51	(50)		51		410	2.630	0.50	20
	0.180	6	47		44			350	2.250	0.77	20
	0.220	6	44		38			300	1.950	1.07	20
0.375	0.100	6	53				62	445	2.860	0.27	15
	0.140	6	49	(50)		53		375	2.430	0.48	15
0.400	0.112	6	50				61	380	2.460	0.31	15
	0.140	6	47			55		345	2.210	0.46	15
	0.180	6	44	(45)	48			295	1.920	0.71	20
	0.220	6	41	(40)	42			260	1.680	0.99	20
	0.250	6	39	(40)	38			235	1.530	1.22	20
0.425	0.112	5	47				63	345	2.240	0.30	15
	0.140	5	45	(44)		57		315	2.020	0.44	15
	0.280	5	36		36			200	1.300	1.41	
0.450	0.112	5	45				64	315	2.040	0.28	15
	0.140	5	43			58		285	1.850	0.42	15
	0.180	5	40			51		250	1.630	0.65	20
	0.200	5	39	(40)	48			235	1.530	0.78	20
	0.280	5	35		38			190	1.210	1.36	
0.465	0.125	5	43				62	285	1.850	0.34	15
0.475	0.160	5	40			56		250	1.600	0.51	20
0.500	0.160	5	38			57		230	1.480	0.49	15
	0.250	5	34		44			180	1.150	1.06	20
	0.320	5	31	(30)	37			150	960	1.59	
0.530	0.160	5	37			59		210	1.360	0.47	15
0.560	0.160	5	35				60	195	1.240	0.45	15
	0.280	5	30		44			140	915	1.19	20
	0.360	5	28		37			120	760	1.79	
0.600	0.160	5	33				62	175	1.120	0.43	15
	0.400	5	25		36			100	645	2.03	
0.630	0.160	5	32				64	160	1.030	0.41	15
	0.250	5	29			51		130	835	0.90	20
	0.280	5	28		48			120	780	1.09	20
	0.400	5	25		37			94	610	1.97	
0.670	0.160	5	31				65	145	935	0.39	15
	0.360	5	25		42			94	610	1.60	
0.710	0.180	5	29				64	125	815	0.46	15
	0.280	5	26			51		100	660	1.01	20
	0.320	5	25		48			94	610	1.26	
	0.360	5	24		44			87	565	1.54	
	0.450	5	22		37			74	480	2.22	
0.750	0.180	5	27				65	115	745	0.44	15
0.800	0.200	5	25				64	100	645	0.51	20
	0.320	5	23			51		80	515	1.16	20
	0.500	5	19.5		38			59	380	2.44	
0.850	0.200	5	24				66	91	585	0.48	15
	0.400	5	20		46			64	415	1.63	.0
	0.700	9			70			07	710	1.00	

^{*} Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

^{**} Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

^{**} Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Köpe	Mesh* Offene Siebfläche K=Köperbindung)				Anzahl Mascher	1	Gewicht**	Minimale empfohlene Sieb- spannung
w mm	d mm	Y %			A 9/	6		per cm ²	per in²	kg/m²	N/cm
0.90	0.20	5	23.0				67	83	535	0.46	15
	0.36	5	20.0	(10)	41	51		63	405	1.31	
0.95	0.50 0.20	5 5	18.1 22.0	(18)	41		68	51 76	330 490	2.27 0.44	15
0.73	0.20	5	20.0			56	00	62	400	1.02	20
1.00	0.22	5	21.0			30	67	67	435	0.50	15
	0.32	5	19.2	(19)		57	<i>-</i>	57	370	0.99	20
	0.40	5	18.1	(18)		51		51	330	1.45	
	0.50	5	16.9	(17)	44			44	285	2.12	
	0.56	5	16.3	(16)	41			41	265	2.55	
	0.63	5	15.6	(16)	38			38	245	3.09	
1.06	0.22	5	19.8	(20)			69	61	395	0.48	15
1.08	0.36	5	17.6			56		48	310	1.14	20
1.12	0.22	5	19.0				70	56	360	0.46	15
	0.25	5	18.5	(19)			67	53	345	0.58	20
	0.36	5	17.2			57		46	295	1.11	20
	0.45	5	16.2	(16)		51		41	260	1.64	
	0.56	5	15.1	(15)	44			35	230	2.37	
1.18	0.22	5	18.1				71	51	330	0.44	15
	0.45	5	15.6			52		38	245	1.58	
	0.50	5	15.1		40	49		35	230	1.89	
1.05	0.63	5	14.0	(1.7)	43		70	31	195	2.78	15
1.25	0.22 0.25	5 5	17.3 16.9	(17)			72 69	46 44	300 285	0.42 0.53	15 20
	0.25		15.4	(17)		57	07	37	235	1.23	20
	0.40	5 5	13.5		44	3/		28	185	2.68	20
	0.80	5	12.4		37			24	155	3.96	
1.32	0.50	5	14.0		- 37	53		30	195	1.74	
1.40	0.22	5	15.7	(16)			75	38	245	0.38	15
	0.25	5	15.4	(15)			72	37	235	0.48	15
	0.45	5	13.7	(14)		57		29	190	1.39	
	0.71	5	12.0		44			22	145	3.03	
1.50	0.63	5	11.9	(12)		50		22	140	2.37	
1.60	0.22	5	14.0				77	30	195	0.34	15
	0.28	5	13.5	(14)			72	28	185	0.53	20
	0.36	5	13.0				67	26	170	0.84	20
	0.40	5	12.7				64	25	160	1.02	20
	0.50	5	12.1	(12)		58		23	145	1.51	
	0.80	5	10.6		44			17	110	3.39	
	1.00	5	9.8	(10)	38			15	95	4.88	
1.80	0.32	5	12.0	(7.0)	40		72	22	145	0.61	20
2.00	0.80	5	9.8	(10)	48		74	15	95	3.13	20
2.00	0.32 0.56	5	10.9 9.9	(11)			74 61	19 15	120 98	0.56	20
	0.56	5 5	9.9 9.7	(10) (10)		58	01	14	98 93	1.56 1.92	
	0.63	5	8.8	(9)	48	30		12	73 77	3.55	
	1.00	5	8.5	(/)	44			11	72	4.23	
2.24	0.36	5	9.8	(10)	7-7		74	15	95	0.63	20
,,	0.63	5	8.9	(9)			61	12	78	1.76	
	0.90	5	8.1	(8)		51		10	65	3.28	

^{*} Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

** Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Köper	rbindung)	Offene Siebfläche		Anzahl Mascher		Gewicht**	Minimale empfohlene Sieb- spannung
w	d	Υ			Ao		per	per		
mm	mm	%			%		cm ²	in ²	kg/m²	N/cm
2.50	0.50	5	8.5			69	11	72	1.06	
	0.71	5	7.9	(8)		61	10	63	1.99	
	1.00	5	7.3		51		8	53	3.63	
2.80	0.50	5	7.7			72	9	59	0.96	
	0.90	5	6.9		57		7	47	2.78	
	1.12	5	6.5		51		7	42	4.06	
3.00	1.00	5	6.4		56		6	40	3.18	
3.15	0.56	5	6.8	(7)		72	7	47	1.07	
	0.80	5	6.4			64	6	41	2.06	
	1.25	5	5.8	(6)	51		5	33	4.51	
3.35	0.90	5	6.0	(6)		62	6	36	2.42	
3.55	0.80	5	5.8			67	5	34	1.87	
	0.90	5	5.7			64	5	33	2.31	
	1.25	5	5.3		55		4	28	4.13	
4.00	0.71	5	5.4			72	5	29	1.36	
	1.00	5	5.1	(5)		64	4	26	2.54	
	1.40	5	4.7		55		3	22	4.61	
4.50	0.80	5	4.8			72	4	23	1.53	
	0.90	5	4.7			69	3	22	1.91	
	1.40	5	4.3		58		3	19	4.22	
5.00	0.80	5	4.4			74	3	19	1.40	
	0.90	5	4.3			72	3	19	1.74	
	1.25	5	4.1	(4)		64	3	17	3.18	
	1.60	5	3.8		57		2	15	4.93	
5.60	1.12	5	3.8			69	2	14	2.37	
	1.25	5	3.7			67	2	14	2.90	
	1.60	5	3.5			60	2	12	4.52	
6.30	1.00	5	3.5			74	2	12	1.74	
	1.25	5	3.4			70	2	11	2.63	
	1.40	5	3.3			67	2	11	3.23	
	1.80	5	3.1			60	2	10	5.08	
7.10	1.40	5	3.0			70	1	9	2.93	
	1.80	5	2.9			64	1	8	4.62	
8.00	1.25	5	2.7			75	1	8	2.15	
	1.60	5	2.6			69	1	7	3.39	
9.00	2.00	5	2.5			64	1	6	5.08	
10.00	2.20	5	2.3			65	1	5	5.49	
	1.40	5	2.2			77	1	5	2.18	
	1.80	5	2.2			72	1	5	3.49	
11.20	2.50	5	2.0			64	1	4	6.35	
	1.60	5	2.0			77	1	4	2.54	
12.50	2.50	5	1.9			67	1	3	5.79	
	1.60	5	1.8			79	1	3	2.31	
	2.00	5	1.8			74	0	3	3.50	
14.00	2.50	5	1.7			69	0	3	5.29	
16.00	2.80	5	1.5			69	0	2	5.93	
	2.00	5	1.4			79	0	2	2.82	
	2.50	5	1.4			75	0	2	4.29	
	3.20	5	1.3			69	0	2	6.77	

^{*} Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

^{**} Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl



Die BOPP Gruppe

Hauptsitz in Zürich



SCHWEIZ

G. BOPP + CO. AG

Bachmannweg 21 CH-8046 Zürich Telefon +41 (0)44 377 66 66 E-Mail info@bopp.ch www.bopp.com

G. BOPP + CO. AG

Mühltobel CH-9427 Wolfhalden Telefon +41 (0)71 888 60 66 E-Mail info@boppwh.ch

Filinox AG

Mühltobel CH-9427 Wolfhalden Telefon +41 (0)71 888 60 22 E-Mail info@filinox.ch

DEUTSCHLAND

Spörl oHG

Staudenweg 13 72517 Sigmaringendorf Telefon +49 (0) 7571 7393-0 E-Mail post@spoerl.de www.spoerl.de

ENGLAND

G. BOPP & CO. LTD.

Grange Close
Clover Nook Industrial Park
Somercotes, Derbyshire DE 55 4QT
Telefon +44 (0) 1773 521 266
E-Mail info@gbopp.com
www.boppmesh.com

ITALIEN

BOPP Italia srl

Via Sestriere 5/3 10060 Candiolo (TO) Telefon +39 011 9624984 E-Mail info@bopp-italia.it www.bopp.com

SCHWEDEN

BOPP Utildi AB

Box 118 SE-312 22 Laholm Telefon +46 430 792 50 E-Mail bopputildi@bopputildi.se www.bopputildi.se

USA

G. BOPP USA Inc.

4 Bill Horton Way Wappingers Falls, NY 12590 Telefon +1 845 296 1065 E-Mail info@bopp.com www.bopp.com

KOREA

Samwoo Enterprise (G. BOPP ASIA)

Room 536, Shinan Metro Khan B/D 1115, Bisan-Dong, Dongan-Gu Anyang-City, Kyungki-Do Telefon +82 31 388 0656 E-Mail boppasia@bopp.com

CHINA

Samwoo Enterprise (G. BOPP ASIA)

Room 508, Building B Lotus Square No. 1050, Wuzhong Road, Minhang District Shanghai Telefon +86 21 6126-5496 / 5497 E-Mail boppasia@bopp.com